

陕西美邦药业集团股份有限公司

2024 年社会责任报告

一、 企业简介

陕西美邦药业集团股份有限公司于 1998 年成立，位于陕西省渭南经开区新材料产业聚集区。公司专注于新型安全环保农药的研发、生产、销售及农业技术推广服务，主营产品有杀虫剂、杀菌剂、植物生长调节剂等，产品广泛应用于大田、瓜果、蔬菜、花卉等农作物生长各个环节，拥有丰富产品与证件资源，是一家服务于广大农民的农业植保企业。

公司始终站在农药行业科技创新前列，是国家知识产权示范企业，主持或参与多项行业与国家标准制定，获得多项科研奖项，是国家高新技术企业、陕西省“专精特新”中小企业、农业产业化经营重点龙头企业，位列全国农药行业销售百强，是中国农民信赖品牌。2024 年，公司新申请发明专利 18 项，获得新授权发明专利 4 项；截至 2024 年 12 月 31 日，公司获得了 1188 个农药登记证，居行业前列，具有较强的产品资质优势。

二、 工艺安全

工艺安全是企业生存发展的生命线，是防范重大事故、保障员工生命安全和环境安全的根本前提。2024 年公司围绕“全流程风险管控、本质安全提升、全员责任落实”三条主线，从工艺设计合规性审查、HAZOP 动态分析、设备完整性管理、操作标准化建设等维度系统施策，持续推进公司工艺安全管理体系优化升级。

1、强化安全管理体系建设：公司实施程序化、标准化管理，2024 年建立健全了安全生产责任制、安全生产管理制度和安全操作规程，持续完善并执行双重预防机制管理体系，通过对化工工艺危害和风险的识别、分析、评价和处理，从而避免发生工伤事故。

陕西美邦药业集团股份有限公司安全管理制度一览表

序号	制度名称	序号	制度名称
1	安全生产责任制度	2	识别和获取适用的安全生产法律法规、标准及其他要求

3	安全生产会议管理制度	4	安全生产费用提取和使用管理制度
5	安全生产奖惩制度	6	制度评审与修订管理规定
7	员工安全培训教育管理制度	8	特种作业人员管理制度
9	管理部门、基层班组安全活动管理制度	10	风险评价管理制度
11	风险评价准则	12	安全检查和隐患整改管理制度
13	变更安全管理制度	14	事故管理制度
15	禁火、禁烟管理制度	16	消防管理制度
17	仓储安全管理制度	18	关键装置和重点部位管理制度
19	生产设施安全管理制度	20	特种设备安全管理规定
21	特种作业人员管理制度	22	监视和测量设备管理制度
23	动火作业安全管理制度	24	进入受限空间作业安全管理制度
25	临时用电作业安全管理制度	26	高处作业安全管理制度
27	吊装作业安全管理制度	28	破土作业安全管理制度
29	断路作业安全管理制度	30	设备检修安全作业管理制度
31	高温作业管理规定	32	危险化学品安全管理制度
33	施工和检（维）修安全管理制度	34	生产设备设施拆除、报废的管理规定
35	承包商管理制度	36	供应商管理制度
37	职业卫生管理制度	38	防尘防毒设施管理制度
39	劳动防护用品管理制度	40	生产作业场所危害因素监测制度
41	事故应急预案	42	安全标准化自评管理制度
43	安全生产信息管理制度		

陕西美邦药业集团股份有限公司安全操作规程一览表

序号	制度名称	序号	制度名称
1	反应釜安全操作规程	2	离心机安全操作规程
3	电动隔膜泵安全操作规程	4	双锥干燥机安全操作规程
5	真空泵安全操作规程	6	冷冻机组安全操作规程
7	螺杆式空压机操作程序	8	贴标机操作规程
9	循环水装置安全操作规程	10	制氮机组安全操作规程
11	砂浆泵安全操作规程	12	电工安全操作规程
13	氧气瓶安全操作规程	14	乙炔气瓶安全操作规程
15	乙炔气瓶安全操作规程	16	气焊安全操作规程
17	电焊安全操作规程	18	砂轮机安全操作规程
19	起重设备安全操作要求	20	化验室安全操作规程
21	仪表安全操作规程	22	计量器具管理规程
23	液相色谱仪操作规程	24	温控电热套操作方法

25	AR1140 电子精密天平标准操作程序	26	HH21.6 型恒温水浴锅标准操作程序
27	叉车驾驶安全规程		

2、精细化改进生产工艺流程：通过构建“风险分级管控+隐患排查治理”双预防机制，实现工艺安全管理的系统化、精细化。2024 年度公司持续对所有生产装置进行全面维保，整个过程秉承高标准、严要求的安全执行标准。完善制度、提高标准，优化工艺流程；加强对供应商及外来人员管理，从多角度、多维度来提升集团公司安全管理水平。

2024 年实施优化案例

实施优化内容	优化效果
颗粒 300 制粒机排风管道与室外除尘器连接	大量减少室内粉尘，对设备和人员安全健康有了很好的保护，达到环保要求
粉剂制药混合罐增加除尘管道	减少粉尘产生，有利于操作人员健康，达到环保要求
粉剂制药脉冲气管道增加调压阀	精准控制气压，达到设备技术要求，提高设备稳定性
液体车间水平机 2#、3#将交替泵改造为伺服下料泵	计量更稳定，提高产品质量
粉剂包装车间二维码打印机增加防尘罩	改善打印机工作环境，提高设备使用寿命
粉剂包装水平机易撕口改造提升	废料收集，保持设备现场卫生
DF 车间 2#3#物料管道全部更换，并在塔顶使用快接头软连对接。	拆卸方便，有利于清洗管道，提高工作效率
污水站压泥机更换为自动卸泥式压泥机	加装一台自动卸泥式压泥机，大大减轻了人员的劳动强度，也提高了压泥效率，为污水快速处理提供了保障
在老污水池内固定泵，安装固定管道至水解池，此水浓度较小，可直接生化处理	原加热池水量较大，一周约为 30 方，自流至老污水池内，要定期抽取。由于水浓度较低，因此选择在老污水池内加装固定泵，安装固定管道至中间水池，此水浓度较小，可直接进入污水站后续处理，减少了运行成本

3.预防性维护与全面检修生产设备：合理分区布置，主要设备及辅助设备之间相互配套、位置设施合理，各项标识清晰。定期对生产设备进行维护和检修，整个过程秉承高标准、严要求的安全执行标准，确保设备的正常运行，避免设备故障引发安全事故。2024 年全年安排设备维护 32 次、检修 96 次，检修设备 31 台（套）、定检特种设备 140 台（套），排除设备安全隐患 100 余次等。

4.提升安全监管效能：完善修订现有应急预案，制定年度应急演练计划并实施，各部门开展部门级实用针对性应急演练和跨部门协作演练，提高全员应对突发事件的能力；建

立安全监督和检查制度，定期对公司的安全状况进行检查和评估，及时发现和整改安全隐患。



仓储部火灾事故应急演练

三、 污染防治

公司成立以来一直高度重视环保工作，积极践行绿色环保生产，对厂区内废水、废气、废渣、噪声等均采取了有效的综合治理措施，环境管理体系符合 GB/T24001-2016/ISO14001: 2015 标准，持有方圆标志认证集团有限公司颁发《环境管理体系认证证书》，各项排污许可证照齐全。

1. 定期检查并更换除尘装置，确保性能可靠

公司全面推行“泄漏检测与修复”技术，采用 LDAR 技术，每天开展环保专项检查，配备便携式 VOCs 监测设备，对动静点密封情况进行不定期检测，发现问题及时处理，对存在的跑冒滴漏环节立即整改，可减少生产区的跑冒滴漏现象，大大减少了无组织排放及 VOCs 的排放。每日检查生产车间环保装置运行及维护保养情况，车间门窗密闭情况，确保环保设施运行情况正常。

2024 年，为避免对土壤及地下水的污染，公司安环部对危废库房地面、墙裙做防渗施工，多功能车间新建反应母液溢流收集池；极大程度上降低了污染土壤及地下水的风险。

2. 响应双碳战略，推进清洁生产，夯实企业可持续发展根基

公司积极响应国家低碳排放号召，秉承可持续发展理念，2024 年 3 月 29 日，公司多功能车间升级改造项目履行了环境影响评价审批手续，基本落实了环评及批复中的污染治理措施，符合国家有关规定和环保管理要求，根据验收监测结果，各项污

染物排放均能达到排放标准，固废全部得到妥善处理，总体上符合项目竣工环保验收要求，验收组同意项目通过竣工环保验收。

3. 推进生态环境信用体系建设，促进高质量发展

根据《中华人民共和国环境保护法》、《中共中央办公厅国务院办公厅关于推进社会信用体系建设高质量发展促进形成新发展格局的意见》、《陕西省社会信用条例》等，2024年度，美邦药业集团顺利通过陕西省生态环境厅开展的生态环境信用评价，评价结果为A级信用等级。

4. 强化重污染天气应急管控，落实限产减排措施

2024年，受各方不良空气影响，重污染天气应急响应8次。每次接到应急响应通知后，按照应急预案启动应急措施，减产、减排、减少非移动式道路机械使用、洒水等措施迅速落地；安环部不定期对措施落实情况进行检查，确保平稳度过污染天气。

四、 职业健康安全

公司严格按照国家和行业要求对从业人员进行培训和教育，使从业人员掌握所必需的安全知识、专业技术、职业卫生防护知识和应急救援知识。公司与各级人员签订了安全生产目标责任书，安全生产目标责任书中明确了工作目标、工作任务、考核和奖惩，同时为从业人员定期缴纳工伤保险，并向员工定期发放符合工作岗位的个体防护用品。为保护员工健康，提升生产力，并降低事故和疾病带来的成本，2024年7月24日组织全员健康体检，并对全员进行了职业健康防治知识培训及急救实操演练。



职业病防治及急救常识培训演练

为了不断提高员工廉洁从业意识，认真履行岗位职责，严格执行廉洁从业的各项规定，遵守职业道德，严守职业纪律，树立廉洁从业的良好形象，防止不廉洁行为发生，2024年12月公司组织全体员工签署了《廉洁从业承诺书》。

2024年11月，公司组织开展了以“创新驱动，智领未来”为主题的文化交流分享会活动，旨在培育创新文化，弘扬科学家精神，营造浓厚的创新氛围。

五、 产品安全

公司以“科技创新、持续改进、严细管理、精益求精、追求卓越、品质制胜、关注客户需求、提升客户价值”为质量方针，始终高度重视质量管理，建立了贯穿公司采购、生产、销售、研发等全过程的质量管理体系，有效实施并通过IS09001质量管理体系认证十余年，建立了“PDCA”的方法管理体系、4key管理模式，持续践行5S标准化管理模式（整理、整顿、清扫、清洁、素养）和安全管理模式，持续实行双控管理，不断提高员工素养，对质量现场进展管理。

公司从加强基础管理入手，实施法规转化、职责细化、完善生产操作规程、责任落实等措施，严格按照三体系规范管理。公司在产品企业标准的制定、合格供应商评价、原材料采购和入厂检验、生产过程控制、产品交叉污染控制、出厂产品检验、运输质量控制、技术服务与支持等方面制定了严格的质量控制标准和流程。

2024年4月，公司上线了“阳光销服”项目，主要从营销人员日常客户数据管理、客户拜访、出勤打卡、会议管理、客户点地图查看、日报/周报等方面进行流程规范化、标准化管理，制定了24项业务功能，制定统一标准及流程，规范业务人员日常行为，提升营销人员的工作效率及可控性。



六、 储运安全

2024 年物流储运安全的改进聚焦于智能化、合规化以及强管理三大方向，通过技术赋能、流程优化和严格监管，系统性降低了安全风险，后期我司会继续加大安全投入，以责任关怀理念推动行业可持续发展。

（一）仓储安全管理

1. 建设并投入运营高标准仓库设施

按照国家及行业有关规定、标准等，2024 年 5 月公司新建高标准仓库约 1.83 万平方米，强化防爆、防火设计，如防静电地面、自动喷淋系统等，进行精细化管理，提高了仓储货物安全，避免货物呆滞等异常发生。

2. 智能化监控系统升级

按照国家及行业有关规定、标准，公司持续加强自动化与智能化管理，对甲类仓库进行实时监测温湿度、气体浓度、粉尘等，通过提前风险识别和快速响应，实现了异常情况自动报警，减少了对人工巡检的依赖，降低人力成本，增强操作车间安全性和合规性，确保安全生产环境。

3. 实施“分区分类”管理

按照国家及行业有关规定、标准等，仓库划分了原料区、加工区、装配区、成品区等，避免不同工序交叉作业导致的混乱，减少物料搬运距离和时间，缩短生产周期。仓库严格按照杀菌剂、杀虫剂、杀螨剂、植物生长调节剂等不同类别分区域储存，避免交叉污染。通过系统化的分区分类管理，构建了高效、安全、敏捷的生产体系，实现了降本增效及安全管理的目标。

4. 强化日常管理

按照各项规章制度，工厂要求全员参与库房各项安全管理工作，尤其是用电、防火以及现场作业等，保障人、财、物等方面安全，确保企业稳定运营。

（二）强化运输安全

1. 甄选优质承运商

公司合作的物流承运商均需具备相关货物运输资质，包括合法经营执照、道路运输经营许可证、保险合同等，对其承运货物能够足额投保，能提供合法合规的运输发票，同时要按我公司要求缴纳运输保证金。

2. 强管理、严考核

在日常管理中，物流部对合作物流承运商进行体系化考核管理（日跟踪表、周考核表、月评分表以及半年度问卷调查表等），根据考评情况与合作承运商进行沟通，从而不断提高到货时效等各项服务水平。

七、社区认知和应急响应

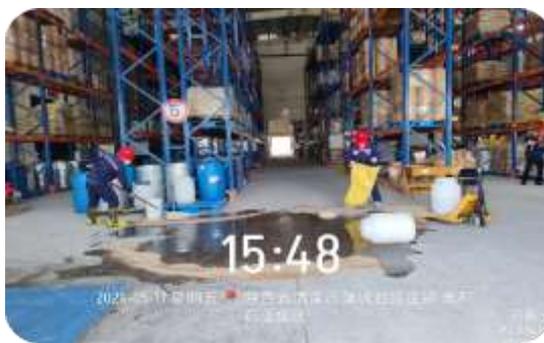
2024年6月是全国第二十个安全生产月，活动主题为“人人讲安全、个个会应急，畅通生命通道”。陕西美邦积极响应当地政府号召，紧扣活动主题，开展公司2024年安全生产月“消防器材人人会、应急疏散人人懂”系列活动，包括设备高空坠落演练、污水站受限空间演练、应急逃生演练、火灾消防演练等，开展从业人员自救互救技能培训，建立专项现场应急预案，在应急预案中明确不同事故的预警、响应程序，各应急小组的组成人员和职责。组织全员进行应急预案的培训教育工作，增强风险意识，提升应急处置能力。



安全生产月活动主题培训



厂级消防应急演练



危险化学品泄露应急演练

八、 未来规划

未来，公司规划在扩大农药制剂规模的同时向产业链上游延伸，建设现代化原药生产基地，加速新产品开发，拓宽产品线，巩固国内市场，拓展国际市场，融入全球农药产业链。公司以“打造民族品牌，服务世界农业”为使命，秉持“勤奋、敬业、正向、创新、共赢、善良、真诚、爱心、感恩、责任”的企业核心价值观，锻造“德才兼备、因材施教、敬业为本、团队制胜”的专业团队，严控质量，以“坚守承诺、雷厉风行、勇于担当、清正廉洁、低调务实、团队协作”的美邦作风满足客户需求，追求同心共赢，做中国农作物解决方案价值典范。

陕西美邦药业集团股份有限公司

2025年4月24日